Vérin sans tige linéaire pneumatique

OSP-P ATEX

Mode d'emploi

ORIGA SYSTEM PLUS

aerospace
climate control
electromechanical
filtration
fluid & gas handling
hydraulics
pneumatics
process control
sealing & shielding

Parker

ORIGA

ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Table des matières

1	**Avant-propos**	**3**
2	**Sécurité**	**5**
3	**Garantie**	**6**
4	**Caractéristiques techniques**	**6**
5	**Transport**	**7**
	5.1 Maniement	7
	5.2 Stockage provisoire	7
6	**Montage**	**8**
	6.1 Remarques générales sur le montage	8
	6.2 Conseils pour le montage	9
7	**Mise en service**	**10**
8	**Fonctionnement**	**11**
9	**Maintenance**	**12**
10	**Démontage/élimination**	**13**
11	**Déclaration du fabricant**	**14**
11	**Déclaration de conformité**	**15**

1 Avant-propos

Concernant le présent mode d'emploi

Le présent mode d'emploi

- décrit le mode de fonctionnement, la manipulation et la maintenance de l'OSP-P,
- comporte des conseils importants concernant la façon d'utiliser l'OSP-P en toute sécurité et de façon efficace.

Obligations du personnel

Toutes les personnes qui sont appelées à utiliser l'OSP-P s'engagent, avant le début du travail :

- à respecter les prescriptions fondamentales en matière de protection contre les explosions, de sécurité sur le lieu du travail et de protection contre les accidents du travail,
- à lire et à respecter le chapitre sur la sécurité et les avertissements du présent mode d'emploi.

Obligations de l'exploitant

Il est demandé à l'exploitant de s'engager à :

- respecter l'ordonnance en matière de sécurité de fonctionnement,
- respecter les prescriptions nationales en vigueur concernant la sécurité sur le poste de travail et la protection contre les explosions
- utiliser le vérin conformément à son objet.

La mise en service du vérin n'est pas autorisée tant que l'on n'aura pas l'assurance que la machine/l'installation dans laquelle il doit être monté satisfait aux dispositions de la Directive machines de la CE

Explication des symboles et des observations

Les observations marquées de ces symboles permettent d'éviter la mise en danger des personnes et des vies. Communiquez-les aux autres utilisateurs.

Symbole	Explication	Symbole	Explication
	Attention : Ce symbole signale les passages du mode d'emploi qui concernent la sécurité.		Attention : Risque de blessure par coupure.
	Information : Symbole pour des astuces et des conseils qui facilitent l'utilisation de la machine et aident à prévenir les accidents.		Conseil : Porter des lunettes de protection
	Attention : Chute de charges		Conseil : Porter des gants de protection
	Attention : Risque d'écrasement		Conseil : Accessoire disponible
	Attention : Risk d' atmosphère explosible		Attention : Risque d'incendie
	Attention: Es besteht Explosionsgefahr		Mettre la machine à la terre, établir une liaison équipotentielle

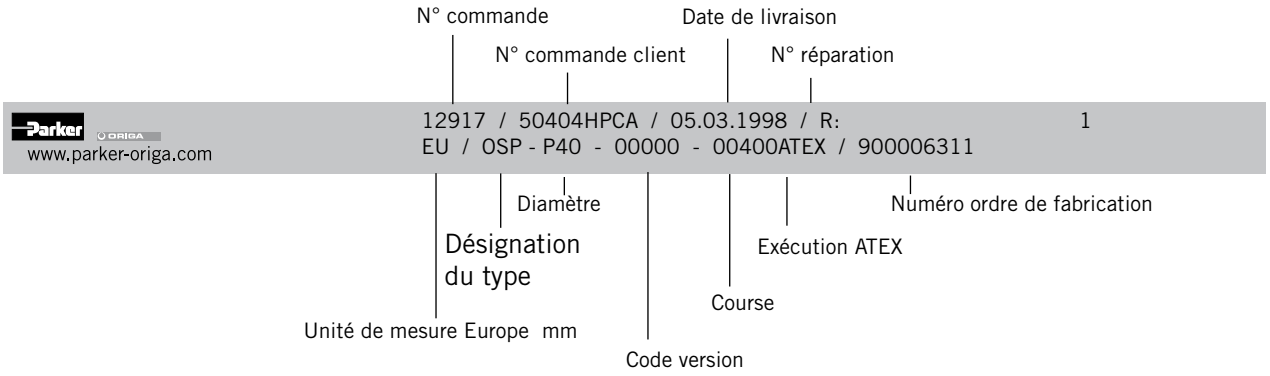
Droit de propriété intellectuelle

Le droit de propriété intellectuelle du présent mode d'emploi est réservé à la société **Parker-Origa GmbH**. Copyright 2008©.

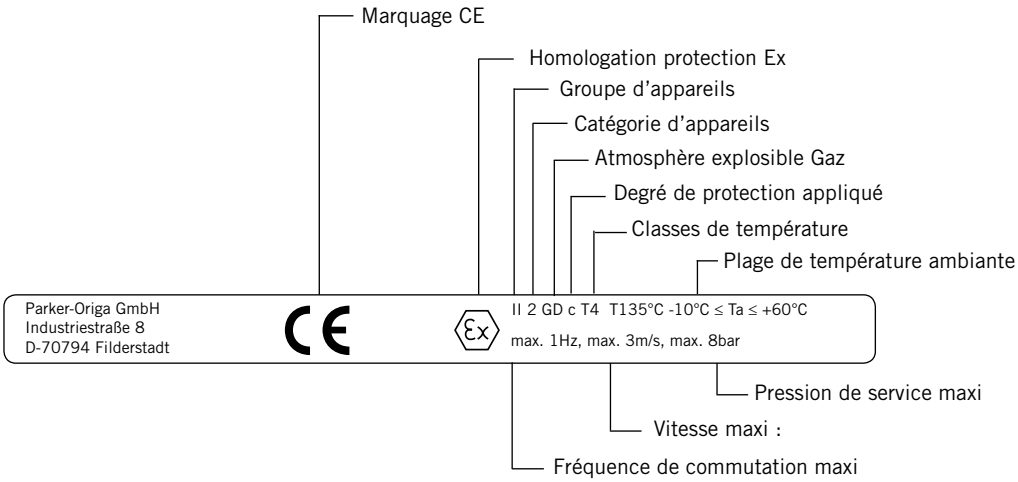
Tout reproduction, diffusion ou utilisation illicite à des fins de concurrence ou communication à des tiers, même partielle, du présent mode d'emploi est interdite, sous peine d'exposer le contrevenant à des poursuites judiciaires.

La plaque signalétique

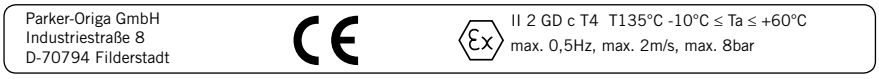
Sur l'OSP-P, cette plaque signalétique se trouve sous le ruban de protection rouge près du nom de la société.



ATEX – Plaque signalétique / vérin de base



ATEX – Plaque signalétique / vérin de guidage



Surveillance des produits

Notre objectif est de proposer des produits sûrs et à la pointe de la technique. C'est pourquoi nous assurons la surveillance de nos produits même après la livraison. Veuillez nous informer immédiatement en cas de pannes ou des problèmes répétés affectant le vérin.

2 Sécurité

Classification

II 2 GD c T4 T135°C -10°C ≤ Ta ≤ +60°C

max. 1 Hz, max. 3 m/s, max. 8 bar

Ces valeurs ne peuvent être atteintes qu'à condition de respecter rigoureusement les caractéristiques techniques limitées pour ces produits Ex.

Utilisation conforme à l'objet

L'OSP-P est conçu pour être utilisé en atmosphères explosibles conformément à la Directive ATEX - 94/9/CE.

Sa sécurité de fonctionnement n'est garantie que s'il est utilisé conformément à son objet.

Il n'y a utilisation conformément à son objet que si l'OSP-P est mis en œuvre dans le respect des données caractéristiques techniques :

- pour déplacer des charges,
- pour exercer des forces.

L'OSP-P fonctionne à l'air comprimé.

Une utilisation conforme à l'objet implique également que tous les travaux de remise en état et de démontage du cylindre ne soient effectués que par des dépanneurs du fabricant.

En cas d'utilisation à d'autres fins, il s'agit d'une „utilisation non conforme à l'objet". Celle-ci peut être la cause de dommages matériels ou de mise en danger des personnes. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages pouvant en résulter. C'est l'utilisateur qui supporte tous les risques.

Les utilisateurs

L'exploitant de l'ensemble de l'installation doit veiller à ce que le montage de l'OSP-P soit confié exclusivement à un personnel spécialisé habilité et qualifié. On entend par personnel spécialisé habilité des ouvriers spécialisés et ayant reçu une formation qui sont au service de l'exploitant, du fabricant et du partenaire chargé du service, et travaillent en respectant les prescriptions en matière de protection contre les explosions.

Travaux dans le respect de la sécurité

Il est interdit :

- d'apporter des modifications arbitraires à l'OSP-P,
- d'utiliser des méthodes de travail qui portent atteinte à la sécurité de l'OSP-P.

Veuillez respecter :

- toutes les consignes de sécurité et tous les marquages pour les raccordements pneumatiques apposés sur le cylindre. Veillez à ce qu'ils restent parfaitement lisibles.
- les conseils du fabricant concernant les lubrifiants, les solvants et les produits de nettoyage.

Dangers subsistant après la mise à l'arrêt du cylindre ou de la machine/l'installation

Risque d'écrasement

Malgré la désaération de la machine/de l'ensemble de l'installation, il peut encore y avoir une pression résiduelle dans l'OSP-P.

Cela peut provoquer des mouvements incontrôlés de l'OSP-P.

Empêchez par des techniques de commande que les chambres des cylindres ne soient complètement ventilées lors de la mise à l'arrêt et que le piston n'effectue une déplacement contre une chambre du cylindre complètement ventilée.

Dans la zone menacée d'explosion

Veuillez respecter le mode d'emploi de la machine/l'ensemble de l'installation.

Transformations et modifications

Toute modification touchant à la construction ou à la sécurité des vérins sans tige doit avoir été autorisée par écrit par **Parker-Origa GmbH**. **Parker-Origa GmbH** décline toute responsabilité en cas de modification arbitraire dans ce sens.

En principe, Aucun dispositif de sécurité ou de protection ne doit être démonté ou mis hors service.

Si vous utilisez des éléments rapportés, veillez à respecter les consignes de montage du fabricant !

Il va de soi que l'on appliquera :

- les consignes pertinentes en matière de protection contre les accidents,
- les règles généralement admises en matière de technique de sécurité,
- les directives UE et
- les dispositions nationales spécifiques.

Accessoires

Les accessoires autorisés par le fabricant contribuent à votre sécurité. L'utilisation d'autres pièces risque de modifier les propriétés de l'OSP-P. Nous déclinons toute responsabilité quant aux dommages qui pourraient en résulter.

3 Garantie

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications au présent mode d'emploi ainsi que de modifier des détails techniques par rapport aux indications et aux illustrations qu'il contient.

La société **Parker-Origa GmbH** ne fournit aucune garantie concernant les propriétés et la durabilité du produit ni ne garantit qu'il est adapté à des utilisations données. Celles-ci doivent expressément faire l'objet d'un accord écrit.

Les communications publiques, réclames ou publicités ne constituent pas une indication de qualité.

Les droits de l'exploitant en matière de garantie impliquent que ce dernier fait part sans délai du défaut et qu'il le décrit avec précision dans sa réclamation. **Parker-Origa GmbH** décline toute responsabilité quant aux dommages subis par le produit lui-même ou aux dommages indirects qu'il peut causer causés, qui découlent d'une utilisation incorrecte de ce dernier. En cas de défaut imputable à **Parker-Origa GmbH** la société **Parker-Origa GmbH** peut choisir soit de le réparer soit de procéder à une nouvelle livraison.

Tous les OSP-P sont munis de plaques signalétiques et d'un avertissement dans le cadre de la norme ISO 9000, qui sont liés à un OSP-P et ne doivent en aucun cas être enlevés ou endommagés.

La société **Parker-Origa GmbH** n'engage sa responsabilité – à quelque titre que ce soit – qu'en cas d'intention délictueuse ou de négligence, en cas de faute ayant entraîné une atteinte à la vie, à l'intégrité corporelle ou à la santé, en cas de vices ayant été dissimulés dolosivement ou dont l'absence avait été garantie par écrit.

Pour le reste, on appliquera la législation en matière de responsabilité civile du producteur pour des dommages aux personnes et aux biens pour des objets utilisés dans un cadre privé. En cas de violation fautive d'obligations essentielles au titre du contrat, **Parker-Origa GmbH** engage sa responsabilité même pour une faute légère, mais en la limitant aux dommages prévisibles propres au contrat.

Aucune autre réclamation n'est admise.

La garantie prend fin en cas de non respect du présent mode d'emploi, des dispositions légales pertinentes ou encore d'autres instructions du fournisseur.

Nous ne sommes pas responsable, en particulier, des pertes imputables à des modifications apportées par le client ou par d'autres personnes. Dans ce cas, nous facturerons les coûts normaux de réparation. Nous appliquerons également ce coût au contrôle de l'appareil, lorsque ledit contrôle n'a pas permis d'y déceler de défaut.

Cette règle s'applique également pendant la période de garantie.

Le client ne peut revendiquer aucune livraison de versions antérieures ni aucune mise à jour d'appareils livrés pour les rendre conforme à l'état actuel de la série.

4 Caractéristiques techniques

Plage de température ambiante :	- 10 °C à + 60 °C	
Fréquence de commutation maximale :	1 Hz (1 double course/s) pour le vérin de base 0,5 Hz (1 course/s) pour le vérin de guidage	
Pression de service maximale :	pmax = 8 bars.	
Vitesse maxi :	Cylindre de base	3 m/s
	Cylindre de guidage	2 m/s
Exigences relatives à l'air comprimé :	Non huilé et exempt d'eau et d'impuretés selon ISO 8573-1	
	Corps solides : Classe 7, taille des particules < 40µm pour le gaz.	
	Teneur en eau : Point de rosée sous pression +3°C, Classe 4, mais au moins 5°C au-dessous de la température de service	
Niveau sonore :	70 dB(A).	
Renseignements concernant les matériaux :	Matériaux en alu :	voir fiche technique du matériau
	Graissage :	Voir fiche de sécurité „Graisse pour vérin de guidage“
	Feuillards d'acier :	anti-rouille

Vous trouverez d'autres indications telles que dimensions, poids, charges admissibles, diagramme des amortissements et accessoires, dans notre catalogue OSP-P.

Structure et mode de fonctionnement

Caractéristiques de conception (référez-vous à ce sujet au catalogue OSP-P)

L'OSP-P est un vérin pneumatique de travail sans tige.

La charge est fixée sur le dispositif d'entraînement.

Le montage s'effectue via les filetages présents sur la face avant ou à l'aide de fixations du couvercle.

Dans le cas de vérins longs, il convient de prévoir des supports intermédiaires supplémentaires.

L'amortissement en fin de course est réglable en continu (voir diagramme des amortissements dans le catalogue OSP-P).

La lubrification se fait par lubrification permanente à la graisse.

Mode d'action

Dans l'OSP-P se piston se déplace sous l'action d'air comprimé. Le dispositif d'entraînement est relié de façon fixe au piston. On y fixe la charge à déplacer. La fente en longueur dans le tube du vérin est rendue étanche et protégée par des feuillards en acier inoxydables.

5 Transport

5.1 Maniement

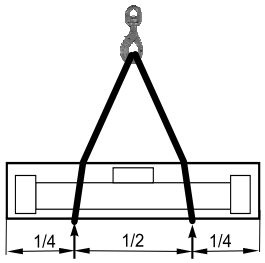
Risque dû à une chute de la charge

La chute d'une charge représente un danger de mort réel.

Pour le transport, l'OSP-P doit être suspendu conformément à l'illustration ci-contre. Ne passez jamais sous une charge en suspension.

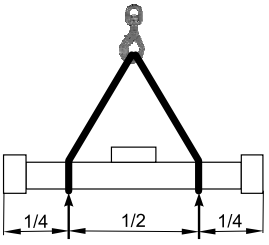
Un transport ou un montage incorrect de l'OSP-P peut :

- mettre les personnes en danger,
- provoquer des dommages matériels.



Transport de l'OSP-P emballé à l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur

- Placer les câbles ou les fourches comme indiqué dans l'illustration.



Transport de l'OSP-P à l'aide d'une grue

- Placer les câbles comme indiqué dans l'illustration.

Information

Il convient d'informer immédiatement par écrit

Parker-Origa GmbH ou la société de livraison des dommages subis pendant le transport ou des pièces manquantes.

5.2 Stockage provisoire

Pour le stockage provisoire, il convient de respecter les conditions suivantes :

- stocker sur une surface plane, sèche
- et exempte de poussière et de vibrations.

Evitez impérativement tout courbure de l'OSP-P !

6 Montage

6.1 Remarques générales sur le montage

Travaux de montage et mise en service seulement par du personnel spécialisé !

Montez l'OSP-P selon les prescriptions de la norme EN 983 et conformément à la directive 94/9/CE sur la protection contre les explosions. Respectez également les indications figurant dans le catalogue OSP-P.

Avant le montage :

- enlever toutes les protections pour le transport et les évacuer selon les règles
- à la main, faire faire deux courses au piston hors compression.

Toujours procéder au montage de façon que :

- l'OSP-P soit monté sans distorsion, et le piston puisse être déplacé manuellement de façon uniforme sur l'ensemble de la longueur,
- les appareils électriques rapportés (interrupteur de fin de course compris) aient l'homologation nécessaire,
- toutes les connexions et éléments de commande soient accessibles,
- la plaque signalétique ATEX de même que le ruban jaune comportant l'avertissement soient lisibles,
- l'évacuation et, le cas échéant, l'aspiration de l'air comprimé ne se fasse pas dans la zone Ex.
- Toujours procéder au montage de façon qu' on empêche les dépôts de poussière sur la bande extérieure de recouvrement.

6.1.1 Mise en danger de la sécurité EX

Un danger d'explosion existe du fait d'un mauvais emploi ou maniement de l'OSP-P sur le site d'utilisation ou de l'environnement !

Assurez-vous que

- une mise électrique à la terre s'effectue à travers la machine ou l'installation,
- aucun courant de compensation ne passe à travers le vérin,
- les prescriptions de maintenance soient observées.

Assurez-vous, au moyen de la commande, que:

- les caractéristiques techniques soient observées (voir le chapitre 4, page 6),
- aucune atmosphère explosive ne pénètre dans la chambre du vérin, à travers le fait que l'OSP-P reste ventilé lorsque l'installation est coupée,
- les corps de vérin restent, en cas de fortes variations de température, toujours ventilés lors du refroidissement.
- le piston ne s'enfonce jamais dans un corps de vérin complètement ventilé.

6.1.2 Risque dû à la surchauffe

En cas de montage défectueux, il existe un risque d'incendie dû à la surchauffeet du danger d'explosion qui en résulte.

Lors du montage, veuillez respecter les consignes suivantes :

- il convient de toujours assurer une circulation suffisante d'air frais autour de l'OSP-P
- il convient de prévoir des protections contre la surchauffe à proximité des sources de chaleur.

Les sources de danger, qui sont situées entre les produits Parker-Origa et les dispositifs du client, doivent être supprimées par l'exploitant.

Risque d'écrasement, risque de blessures oculaires, risque de coupures

Ne pas procéder à des travaux de soudage électrique après le montage l'OSP-P sur la machine ou l'installation. Le système d'étanchéité risque d'être endommagé.

Cela peut être la cause de mouvements incontrôlés ou de bruits importants de décharge.

Déposez l'OSP-P avant les travaux de soudage électrique ou isolez-le électriquement.

6.2 Conseils pour le montage

- Fixez la charge utile uniquement par les 4 orifices filetés sur le dispositif d'entraînement.
- Positionnez la charge utile de manière que les couples de renversement sur le dispositif d'entraînement soient inférieurs aux valeurs qui sont indiquées dans le catalogue OSP-P.
- Dans le cas d'OSP-P longs, utilisez des supports intermédiaires (voir distance entre sup ports dans le catalogue OSP-P).
- Eviter les réactions de contraintes (forces de liaison) dues à des charges à guidage linéaire externe.
- Utiliser des dispositifs d'entraînement mobiles (voir catalogue OSP-P).
- Les prescriptions de maintenance doivent être observées.

Sur le plan électrique

Assurez-vous que la mise à la terre dans les liaisons équipotentielles locales de la machine ou de l'installation est incluse et qu'aucun courant de compensation ne s'écoule à travers le vérin.

Des capteurs de signaux vous permettent de positionner votre charge avec précision.

- N'utilisez que des capteurs de signaux homologués ATEX .
- Ne placez pas les capteurs de signaux à proximité de pièces ferritiques ou de charges en mouvement.
- Utilisez la rainure de positionnement la mieux adaptée sur la circonférence du tube du vérin.

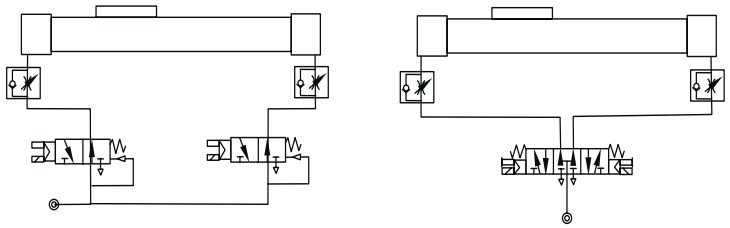
Assurez-vous, au moyen de la commande, que

- **les corps de vérin restent, en cas de fortes variations de température, toujours ventilés lors du refroidissement.**
- **le piston ne s'enfonce jamais dans un corps de vérin complètement ventilé.**

Sur le plan neumatique

- Pour commander l'OSP-P utilisez deux distributeurs 3/2 ou un distributeur 5/3, position normale ouvert.
- Evitez les mouvements incontrôlés lors de la mise en service ou après un arrêt inopiné.
- Utilisez des dispositifs de remplissage, des distributeurs à démarrage en douceur ou similaires .
- Utilisez des techniques de commande qui permettent d'éviter une désaération complète des cavités du vérin lors du refroidissement de l'OSP-P et un déplacement du piston dans une cavité entièrement sans air.
- Règlez la vitesse à l'aide de clapets anti-retour avec limiteur de pression, à visser directement à l'intérieur de l'OSP-P.
- Utilisez des raccordements pneumatiques suffisamment dimensionnés.
- Assurez-vous que l'expulsion, et le cas échéant l'aspiration d'air comprimé ne se produit pas en zone Ex (air d'échappement collecté).

Exemples de montage :



7 Mise en service

Travaux de montage et mise en service seulement par du personnel spécialisé !

Le vérin sans tige OSP-P est en mesure de générer des mouvements linéaires rapides avec une grande force. De ce fait, le non respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures par écrasement de parties du corps ou des dommages dus à une collision avec d'autres parties de l'installation.

Risque d'écrasement

Avant la mise en service, vérifier :

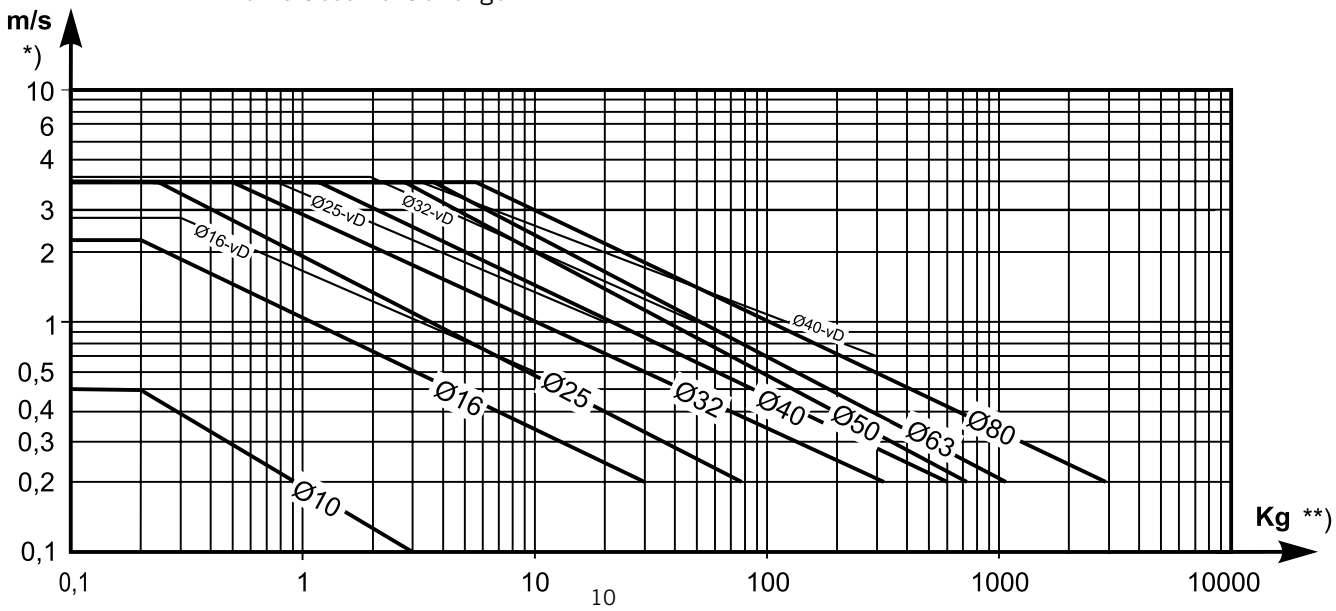
- que les conditions de raccordement sont correctes et
- qu'il n'y a pas d'obstacles dans la zone de déplacement de la charge.
- que l'OSP-P est monté correctement et de façon fixe.

Mise en service de l'ensemble d'une installation

- Respecter les opérations marche/arrêt, la marche accélérée de l'installation, les affichages de contrôle par référence au mode d'emploi !
- Avant la mise sous tension / mise en marche de l'installation, s'assurer que personne ne peut être mis en danger par l'installation qui démarre.
- Tout les personnes doit être averti du déplacement imminent de l'installation.
- Avant la mise en service de l'installation, vérifier le bon fonctionnement et l'intégralité de tous les dispositifs de protection, fins de courses, mises à la terre et autres mesures de protection. Soumettre toutes les parties de l'installation à un contrôle pour détecter la présence d'éventuels corps étrangers.
- Aucune personne ni aucun objet ne doivent se trouver dans la zone de danger pendant la mise en service.
- Lors de la première mise en service, il convient de veiller à introduire les bonnes caractéristiques de l'installation.
- A la main, faire faire deux courses au piston hors compression.
- Amener le piston en position intermédiaire.
- Visser entièrement les deux aiguilles du distributeur pour l'amortissement de fin de course.
- Dévisser les deux aiguilles du distributeur d'environ un tour.
- Aérer lentement l'installation pour éviter les mouvements incontrôlés dangereux. (Dispositif de remplissage, distributeur à démarrage en douceur).
- Régler la vitesse à l'aide du clapet de non retour à limitation de pression.
- Régler l'amortissement de fin de course à l'aide des aiguilles du distributeur. Il faut régler cet amortissement de manière à garantir un fonctionnement sans à-coups ni oscillations. Pour cela, il faut respecter les indications du diagramme des amortissements.

Diagramme d' amortissement

*) Vitesse de piston maxi autorisée [m/s] au commencement de l'amortissement
**) masse devant être amortie
vD = amortissement allongé



Mise en service d'un appareil isolé

- A la main, faire deux courses au piston hors compression
- Amener le piston en position intermédiaire.
- Visser entièrement les deux aiguilles des distributeurs pour l'amortissement en fin de course.
- Dévisser les deux aiguilles du distributeur d'environ un tour.
- Aérer les deux côtés de façon uniforme. Le piston s'arrête après un court déplacement.
- Désaérer un côté. Le piston va en fin de course.
- Lancer un essai de fonctionnement.
- Régler la vitesse à l'aide du clapet de non retour à limitation de pression.
- Régler l'amortissement de fin de course à l'aide des aiguilles du distributeur. Il faut régler cet amortissement de manière à garantir un fonctionnement sans à-coups ni oscillations. Pour cela, il faut respecter les indications du diagramme des amortissements (voir catalogue).

Mise en service après un laps de temps prolongé hors pression

- A la main, faire faire deux courses au piston hors compression.
- Amener le piston en position intermédiaire.
- Poursuivre selon la même procédure que pour les appareils isolés.

8 Fonctionnement

Pendant le fonctionnement

Risque d'explosion dû à une atmosphère explosible

Le vérin n'est adapté que pour les poussières ayant une énergie minimale d'inflammation supérieure à 3 mJ.
En environnement explosif

- aucun matériel inflammable ne se doit se former sur les surfaces extérieures, raison pour laquelle l'intervalle de nettoyage doit être adapté aux conditions ambiantes,
- aucune augmentation de frottement ne doit se produire du fait d'un défaut de graissage.

En cas de surchauffe de l'OSP-P, il existe un risque d'explosion.

En cas de problèmes avec l'OSP-P, arrêtez immédiatement la machine/l'installation.
Informez sans délai le service après-vente du fabricant.
N'entreprenez aucune opération de démontage ou de remise en état de l'OSP-P.
Assurez-vous,

> que les corps de vérin restent, en cas de fortes variations de température, toujours ventilés lors du refroidissement,

> le piston ne s'enfonce jamais dans un corps de vérin complètement ventilé.

Elimination des pannes :

Panne	Cause possible	Aide
L'OSP-P souffle sur n'importe quel point sur la bande d'étanchéité interne	Bande d'étanchéité interne sali	Appeler le personnel de service
L'OSP-P souffle dans la zone du piston	Joint de piston défectueux	Appeler le personnel de service
L'OSP-P souffle dans la zone du couvercle	Joint torique défectueux / bande d'étanchéité interne sali	Appeler le personnel de service
L'OSP-P fonctionne lentement ou par à-coups	1) Vitesse réglée trop basse 2) Pression de travail sous 2bar 3) Salissure par l'air ou le frottement 4) Défaut de graissage 5) Joint d'étanchéité défectueux 6) pas de graisse de marche lente dans l'OSP-P pour une vitesse v < 0,2 m/s	sur 1) régler la vitesse à l'aide du clapet anti-retour avec étranglementsur 2) augmenter la pression de travailsur 3) jusqu'à 6) appeler le personnel de service
Le piston ne vient pas en position de fin de course	Aiguille de valve complètement vissée.	Régler l'aiguille de valve.
Le piston entre trop durement ou des deux côtés en position de fin de course	1) Mauvais réglage de l'amortissement de fin de course 2) Surcharge éventuelle 3) Joint d'amortissement, joint torique sur le couvercle / pivot 'amortissement, bague d'étanchéité de piston ou bande d'étanchéité interne défectueuse	sur 1) corriger le réglage avec l'aguille de valvesur 2) voir le diagramme d'amortissement dans le cataloguesur 3) appeler le personnel de service
Les encodeurs de signal travaillent de façon défectueuse	1) Pièces ferritiques trop proches de l'encodeur de signal 2) Encodeur de signal défectueux	Appeler le personnel de service

9 Maintenance

Risque d'écrasement

Pour effectuer les travaux de maintenance, la machine/l'installation doit être hors tension et l'installation à air comprimé désaérée. Lors des travaux sur l'OSP-P, veillez à toujours respecter le mode d'emploi de la machine/l'ensemble de l'installation.

Risque d'explosion dû à une atmosphère explosible

N'effectuez rien que les travaux de maintenance énumérés ci-après.

Si d'autres travaux sont requis sur le l'OSP-P, celui-ci doit être démonté et envoyé à Parker-Origa GmbH.

Travaux de maintenance que vous pouvez exécuter :

- Vérification des raccordements, contrôle visuel de l'état général/l'aspect extérieur.
- Nettoyage des surfaces extérieures

  Nettoyez les surfaces extérieures de l'OSP-P à l'aide d'un chiffon sec et antistatique. Dans une atmosphère explosible, il ne doit pas se déposer de matière inflammable à la surface, extérieure, les intervalles de nettoyage doivent donc être adaptés en fonction des conditions environnementales.

Information

Lorsqu'il a parcouru 4 000 km, l'OSP-P doit être soumis à un contrôle et, le cas échéant, à des travaux de maintenance de la part du fabricant ou d'une personne habilitée par ce dernier.

Travaux de maintenance supplémentaires que vous pouvez exécuter sur le vérin de guidage (SL16, SL25, SL32, SL40, SL50, SL63, SL80).

Réglage du jeu de guidage :

Les chariots de guidage doivent se déplacer facilement sans jeu à la main

- Régler les vis de réglage, une par une, en travaillant du centre vers l'extérieur.

Lubrification des guidages :

Les intervalles de lubrifications dépendent de la charge, de la vitesse et de la pollution extérieure.

Un film de graisse doit être visible sur le rail de guidage.

- Bouchez tous les filets de fixation sur le chariot de guidage à l'aide de tiges filetées ou de vis pour éviter tout écoulement de lubrifiant
- Remplisser les graisseurs situés de chaque côté du chariot de guidage avec de la graisse pour guidages, en déplaçant le chariot de guidage à la main jusqu'à la formation d'un mince film de graisse sur le profilé de glissement.

Information

Respecter les indications de la fiche de sécurité „Graisse pour vérins de guidage" :

N° réf. 10 550	Présentation tube 8 ml
N° réf. 3184	Présentation boîte 1 kg

10 Démontage/élimination

Risque d'écrasement,

risque de blessures oculaires,

Tant qu'il y a ou qu'il peut y avoir de la pression :

Lors du démontage, veillez à porter des lunettes de protection. Soyez particulièrement vigilant lors du démontage de l'OSP-P. Respectez le chapitre „Sécurité" et les consignes de sécurité locales.

Respectez aussi le mode d'emploi de l'ensemble de l'installation.

Risques :

- **Pression résiduelle dans les conduites et organes de réglage**

  Mettre le vérin/l'installation lentement hors pression, pour éliminer la pression résiduelle dans les conduites et les organes de réglage.
- **Déplacement incontrôlé du piston.**

  Afin d'éviter des mouvements incontrôlés du piston, la désaération du vérin/de l'installation doit se fairelentement.

  En cas de montage vertical, le piston doit être amené à sa position de fin de course basse avant la désaération.
- **Pièces lourdes, susceptibles de tomber après avoir été détachées**

  Les pièces lourdes, qui sont susceptibles de tomber après avoir été détachées, doivent être sécu risées.

  Il faut s'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de chute éventuelle des charges.
- **Arêtes vives**

  Pour éviter les blessures par coupure sur des arêtes vives, il convient de porter des gants de protection.

Pour exécuter les travaux de démontage, veillez à ce que

- la machine soit hors tension,
- l'alimentation en air soit coupée,
- l'installation d'air comprimé soit désaérée.

Veillez à respecter scrupuleusement les prescriptions et la législation locales en matière d'élimination des matières polluantes.

11 Déclaration de conformité

Filderstadt, July 2006

Declaration of Conformity

In accordance with EC Directive 94/9/EC (ATEX)

We hereby declare that the

Products: Rodless cylinder and guides
Series: OSP-P10 to OSP-P80 basic cylinder, Slideline guides

comply with the regulations of Directive 94/9/EC (ATEX) for equipment or protection systems intended for use in potentially explosive atmospheres.

Product group, category, zones:

Ex II 2GD c T4 T135°C –10°C≤Ta≤+60°C

for Zones 1, 2, 21, 22 (gas and dust atmosphere)

The conformity assessment procedure was carried out according to Directive 94/9/EC (ATEX). The corresponding documentation is deposited at the following notified body 0123:

TÜV Product Service GmbH
Gottlieb-Daimler-Str. 7
D-70794 Filderstadt

The following harmonized standards are applicable:

DIN EN 983	Safety of machinery. Safety requirements for fluid power systems and their component, pneumatics	Dt. 1996
EN 1127-1	Explosive atmospheres. Explosion prevention and protection. Part 1: Basic concepts and methodology	Dt. 1997
EN13463-1	Non-electrical equipment for potentially explosive atmospheres. Part 1: Basic methods and requirements	Dt. 2001
EN 13463-5	Part 5: Protection by constructional safety	Dt. 2003
ISO 8573-1	Compressed air for general use. Contaminants and purity classes	Gb. 2001

Further applicable regulations: EC Machines Directive (98/37/EG)

The accompanying operating instructions contain important safety notes and instructions for the commissioning of the above-named mechanical products in compliance with Directive 94/9/EC (ATEX).

Modifications of the above-named products are not permissible, except with the express written agreement of the manufacturer.

If the above-named products are installed in a higher-ranking machine, the new risks arising from their installation must be assessed by the manufacturer of the new machine.

Parker-Origa GmbH

Johann Asperger
Managing Director

i.V. Dr. Eschmann

Dr.-Ing. Robert Eschmann
Head of Research and Development

Parker-Origa GmbH
Industriestraße 8
D 70794 Folderstadt

Tel. +49 7158 1703-0
Fax +49 7158 64870
info-hode-sales@parker-origa.com

Geschäftsführung:
Dieter Friedemann
Johann Asperger

Sitz: Filderstadt, Amtsgericht Nürtingen
Register Nr.: HRB 1119
Umsatzsteuer Ident-Nr. DE 147808232
Deutsche Bank AG München
BLZ: 700 700 10
Konto 444 0095 00
IBAN DE 4670 0700 1004 4400 9500
SWIFT DEUTDEMM

Sales Offices Worldwide

AE – United Arabien Emirates
Dubai
Tel: +971 4 8875600
parker.me@parker.com

AR – Argentina, Buenos Aires
Tel: +54 3327 44 4129

AT – Austria, Wiener Neustadt
Tel: +43 (0)2622 23501-0
parker.austria@parker.com

AT – Austria, Wiener Neustadt
(Europa Oriental)
Tel: +43 (0)2622 23501 970
parker.easteurope@parker.com

AT – Austria, Wiener Neustadt
Parker Origa Pneumatik GmbH
Tel: +43 2622 26071-269
info-hoat-sales.pn@parker-origa.com

AU – Australia, Castle Hill
Tel: +61 (0)2-9634 7777

AZ – Azerbaijan, Baku
Tel: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/LX – Belgium, Nivelles
Tel: +32 (0)67 280 900
parker.belgium@parker.com

BR – Brazil, Cachoeirinha RS
Tel: +55 51 3470 9144

BY – Belarus, Minsk
Tel: +375 17 209 9399
parker.belarus@parker.com

CA – Canada, Milton, Ontario
Tel: +1 905 693 3000

CH – Swiss, Etoy
Tel: +41 (0) 21 821 02 30
parker.switzerland@parker.com

CH – Swiss, Otelfingen
Parker Origa AG
Tel +41 44 846 6860
info-hoch-sales@parker-origa.com

CN – China, Shanghai
Tel: +86 21 5031 2525

CZ – Czechia, Klecany
Tel: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

DE – Germany, Kaarst
Tel: +49 (0)2131 4016 0
parker.germany@parker.com

DK – Denmark, Ballerup
Tel: +45 43 56 04 00
parker.denmark@parker.com

ES – Spain, Madrid
Tel: +34 902 33 00 01
parker.spain@parker.com

FI – Finland, Vantaa
Tel: +358 (0)20 753 2500
parker.finland@parker.com

FR – France
Tel: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

FR – France, Courtaboef Cedex
Parker Origa SAS
Tel +33 1 69 29 22 00
info-hofr-sales@parker-origa.com

GR – Greece, Atenas
Tel: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HK – Hong Kong
Tel: +852 2428 8008

HU – Hungary, Budapest
Tel: +36 1 220 4155
parker.hungary@parker.com

IE – Ireland, Dublin
Tel: +353 (0)1 466 6370
parker.ireland@parker.com

IN – India, Mumbai
Tel: +91 22 6513 7081-85

IT – Italy, Corsico (MI)
Tel: +39 02 45 19 21
parker.italy@parker.com

IT – Italy, Pioltello (MI)
Parker Origa SRL
Tel +39 02 92 16 65 53
info-hoit-sales@parker-origa.com

JP – Japan, Fujisawa
Tel: +(81) 4 6635 3050

KR – Korea, Seúl
Tel: +82 2 559 0400

KZ – Kazakhstan, Almaty
Tel: +7 7272 505 800
parker.easteurope@parker.com

LV – Latvia, Riga
Tel: +371 6 745 2601
parker.latvia@parker.com

MX – Mexico, Apodaca
Tel: +52 81 8156 6000

MY – Malaysia, Subang Jaya
Tel: +60 3 5638 1476

MY – Malaysia, Penang
Parker Origa Sdn Bhd
Tel +60 4 508 10 11
info-hosg-sales@parker-origa.com

NL – Netherlands, Oldenzaal
Tel: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

NL – Netherlands, SL Moerdijk
Parker Origa B.V.
Tel +31 168 356 600
info-honl-sales@parker-origa.com

NO – Norway, Ski
Tel: +47 64 91 10 00
parker.norway@parker.com

NO – Norway, Drammen
Parker Origa AS
Tel +47 3 288 08 40
info-hose-sales@parker-origa.com

NZ – New Zealand
Mt Wellington
Tel: +64 9 574 1744

PL – Poland, Varsovia
Tel: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portugal, Leca da Palmeira
Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Romania, Bucarest
Tel: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Russia, Moscow
Tel: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

SE – Sweden, Spånga
Tel: +46 (0)8 59 79 50 00
parker.sweden@parker.com

SE – Sweden, Kungsör
Parker Origa AB
Tel +46 227 411 00
info-hose-sales@parker-origa.com

SG – Singapor
Tel: +65 6887 6300

SG – Singapor
Parker Origa PTE Ltd.
Tel. +65 6483 2959
info-hose-sales@parker-origa.com

SK – Slovakia, Banská Bystrica
Tel: +421 484 162 252
parker.slovakia@parker.com

SI – Slovenia, Novo Mesto
Tel: +386 7 337 6650
parker.slovenia@parker.com

TH – Thailand, Bangkok
Tel: +662 717 8140

TR – Turkey, Istanbul
Tel: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

TW – Taiwan, Taipei
Tel: +886 2 2298 8987

UA – Ukraine, Kiev
Tel +380 44 494 2731
parker.ukraine@parker.com

UK – United Kingdom, Gloucester
Parker Origa Ltd.
Tel +44 8700 600655
info-hogb-sales@parker-origa.com

UK – United Kingdom, Warwick
Tel: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

US – United States of America,
Cleveland
Tel: +1 216 896 3000

US – United States of America
Parker Origa Corporation
Tel +1 630 871 830-0
info-hous-sales@parker-origa.com

VE – Venezuela, Caracas
Tel: +58 212 238 5422

ZA – South Africa,
Kempton Park
Tel: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

© 2008 Parker-Origa GmbH - Sous réserves de modifications techniques

P-A7P033F Nov. 2008

Parker-Origa GmbH
Industriestr. 8
70794 Filderstadt, Deutschland
Tel. +49 7185 17030
Fax +49 7158 64870
www.parker-origa.com